

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15mm**

## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122765 15     |
| GTIN             | 4045197399328 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

**Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

### wskazówka:

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane są nowe wyroby nr 122716 i 122726.**

## Opis techniczny

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,32 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 83 mm        |
| tolerancje chwytu                                      | h6           |
| Liczba ostrzy Z  | 2            |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 15 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7           |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 16 mm        |
| długość całkowita L                                    | 133 mm       |
| norma  | DIN 6537     |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 60,5 mm      |

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| powłoka               | TiAlN            |
| Materiał ostrza       | VHM              |
| Wersja                | 6xD              |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni       |
| chwyt                 | DIN 6535 HB h6   |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania   | HPC              |
| Semi-Standard         | tak              |
| pierścień barwny      | zielone          |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte    |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się warunkowo | 120 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 100 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 85 m/min  | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 65 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 35 m/min  | P       |
| Stal < 55 HRC                     | nadaje się           | 28 m/min  | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 30 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się warunkowo | 35 m/min  | S       |
| żeliwo szare<br>(sferoidalne)     | nadaje się           | 70 m/min  | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |           |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |         |
| przyłącze                         | nadaje się           |           |         |